




Work Order ID 48150B

Page 1

Friday, June 26, 2009 9:18:48 AM

Item ID: D3188-2M Accept  Setup Start 
Revision ID: E Stop 
Item Name: SPACEPOD BODY RH
Start Date: 7/15/2009 Start Qty: 1.00  Cust Item ID:
Required Date: 8/3/2009 Req'd Qty: 1.00  Customer:
Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____ Run Start 
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop 

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D3188	Rev E								

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 8864 ☐ Description: D3188-2MBODY ☐ SHIP: D2213
Spacers ☐ Supplier: Delastek ☐ Conformity Certificate and Process sheet required
☐
Ship 2 Items from Previous steps

110

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

120

0.00



QC6- Inspect dimensions to drawing

QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins.



2) 8/2/09/09



Work Order ID 48150B



Friday, June 26, 2009 9:18:48 AM




Page 2

Item ID: D3188-2M Accept  Setup Start 
Revision ID: E Stop 
Item Name: SPACEPOD BODY RH
Start Date: 7/15/2009 Start Qty: 1.00  Cust Item ID:
Required Date: 8/3/2009 Req'd Qty: 1.00  Customer:
Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____ Run Start 
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop 

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130  Packaging Packaging	Identify as per dwg & Stock Location: <u>composites</u> Memo	0.00 0.00							
140  QC Quality Control	QC21- Final Inspection - Work Order Release Memo	0.00 0.00							

09/09/11 
ME 09-09-09

Picklist Print

Page 1

Friday, June 26, 2009 9:18:47 AM

Work Order ID: 48150B



Parent Item: D3188-2MRevE



Parent Item Name: SPACEPOD BODY RH

Start Date: 7/15/2009

Required Date: 8/3/2009

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00










Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
✓ D3188-2PRevE		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
Spacepod Body												
✓ D2213RevB		Manufactured	No			110	Each	0.0000	8.0000			
Insert												

Pc 9/9/8 1

Pc 9/9/8 8

Date: Friday, 22/05/2009 4:43:21 PM
 User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: SPACEPOD BODY RH
Job Number	: 48150B		
Estimate Number	: 12596		
P.O. Number	:	Part Number	: D31882M
This Issue	: 22/05/2009 S.O. No. :	Drawing Number	: D3188 UNDER REVIEW <i>EC</i>
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: / / Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision	: E
Previous Run	: 47002A	Material	:
Written By	:	Due Date	: 12/06/2009 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u>JUD 09.05.25</u>		
Comment	: Est Rev:A New issue ecn882 06-11-30 EC est rev B rev D dwg 07.03.07 ec est rev C rev E dwg 07.04.16 EC		
Additional Product			
Job Number: 			
Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :	
1.0 ✓ PG		PURCHASING	
			
Comment: PURCHASING Issue P/O: <u>8864</u> Description: D3188-2M BODY SHIP: D2213 Spacers Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required Ship 2 Items from Previous steps <i>C209105127</i> <i>①</i>			
2.0	D2213	Insert	
			
Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s) Ship To Delastek 8 D2213 Spacer Batch: <u>30107</u> <i>9/5/27</i> <i>SC</i>			
3.0 ✓	D31882P	Spacepod Body	
			
Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s) Spacepod Body			
4.0 ✓	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1	
			
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive and inspect for transit damage.Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.			

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 22/05/2009 4:43:21 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY RH

Job Number: 48150B

Part Number: D31882M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

✓ QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

6.0

✓ PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____

7.0

✓ QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

RELEASED

07.04.02

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
JB	CB	DRAWING NO.	REV. E
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	D3188	SHEET 1 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS	
A	03.04.03	NEW ISSUE	
B	06.10.06	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS	
E	07.04.02	ADD HYSOL/FIBER OPTION ON SHEET 11	

GENERAL NOTES:

- REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
- LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

- MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

- APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
- FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

- ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

- TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

NO. 1481505
WORK ORDER
NOTICE

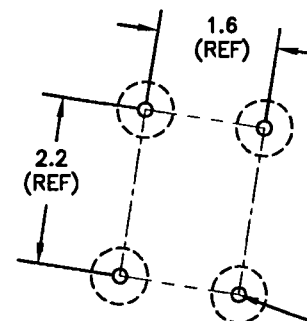
TOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
DART AEROSPACE LTD
BRIEF TO AMENDMENT

DART

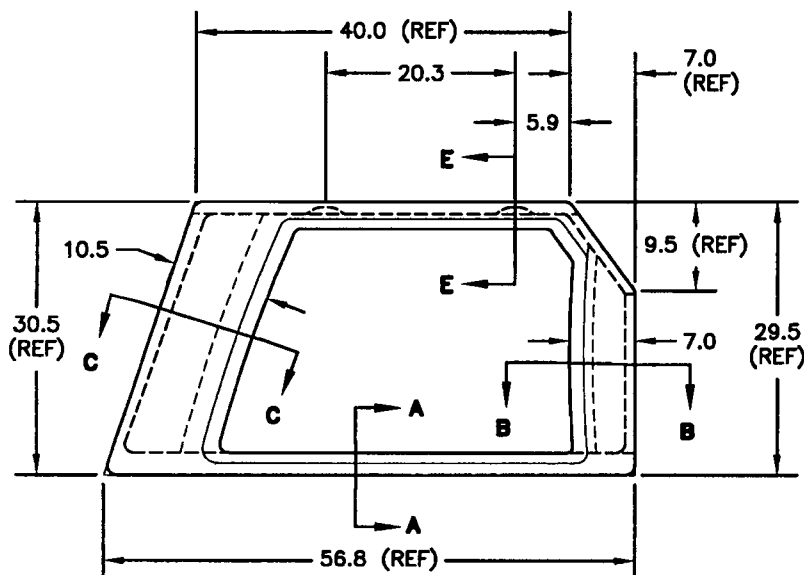
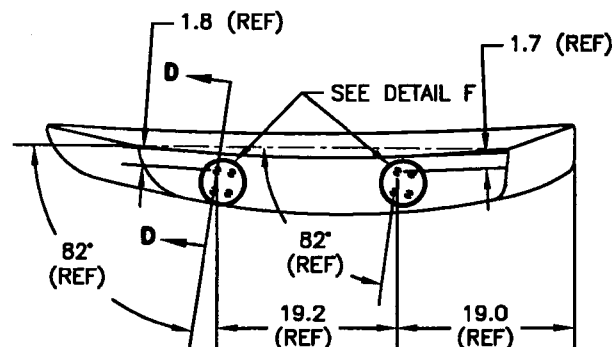
RELEASED

07-04-01

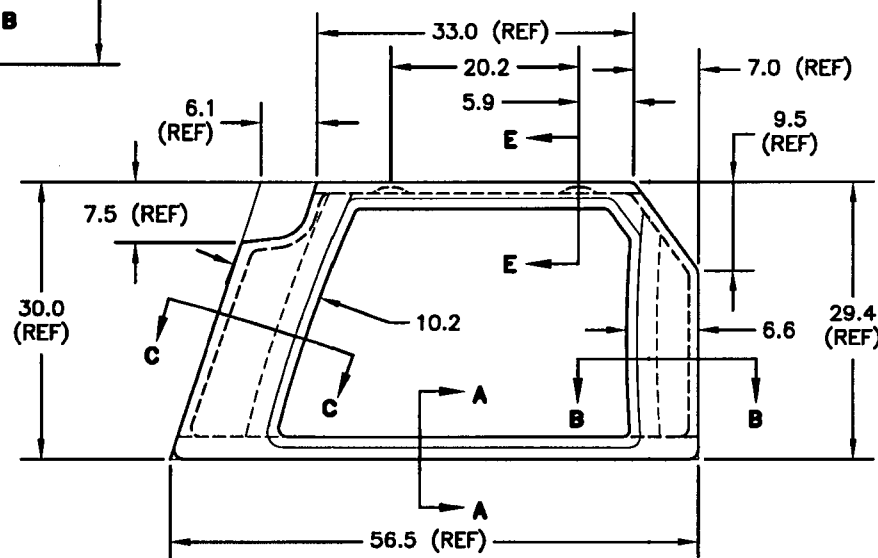
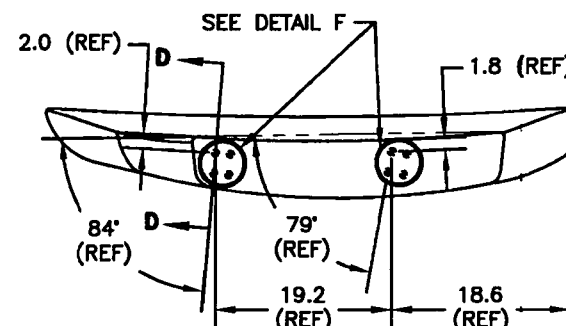
INSTALL
D2213 SPACER
(8 PLACES)
(SEE SECTION D-D)



DETAIL F



D3188-1M SPACEPOD BODY



D3188-3M SPACEPOD BODY

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	Le	APPROVED	Le	DRAWING NO.	D3188
DATE	07.04.02	TITLE	SPACEPOD BODY	REV. E	SHEET 2 OF 11
				SCALE	NTS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
W. J. R. 218
NO. 281508

D3186-1M/-3M NOTES:

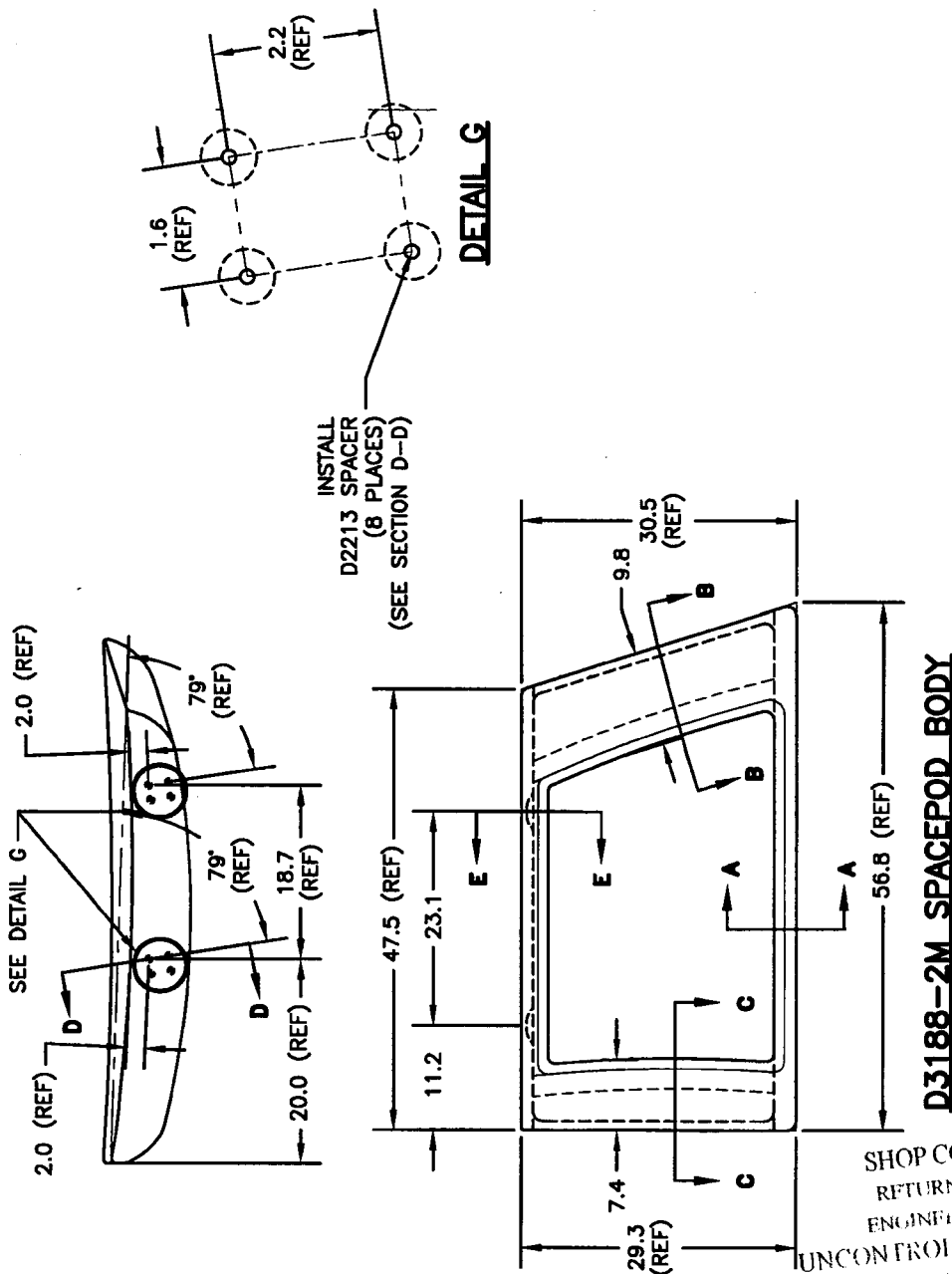
- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 3 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED

07.04.01



D3188-2M SPACEPOD BODY

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. **48150B**

D3188-2M NOTES:
1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

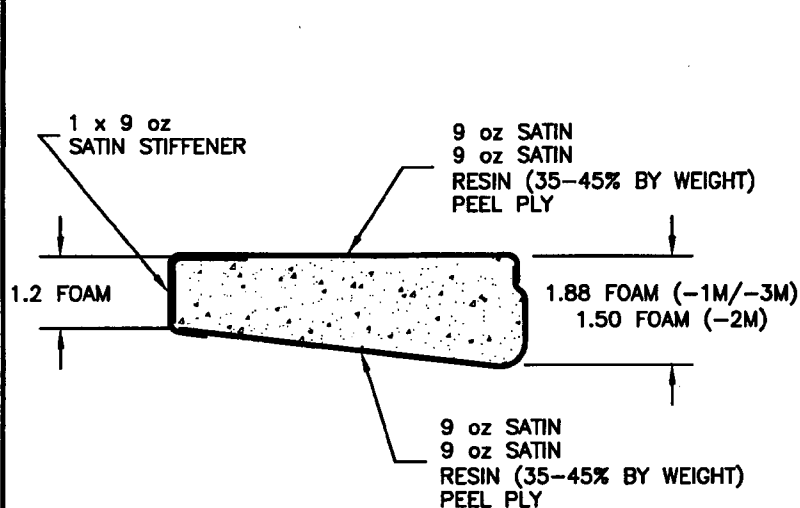
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

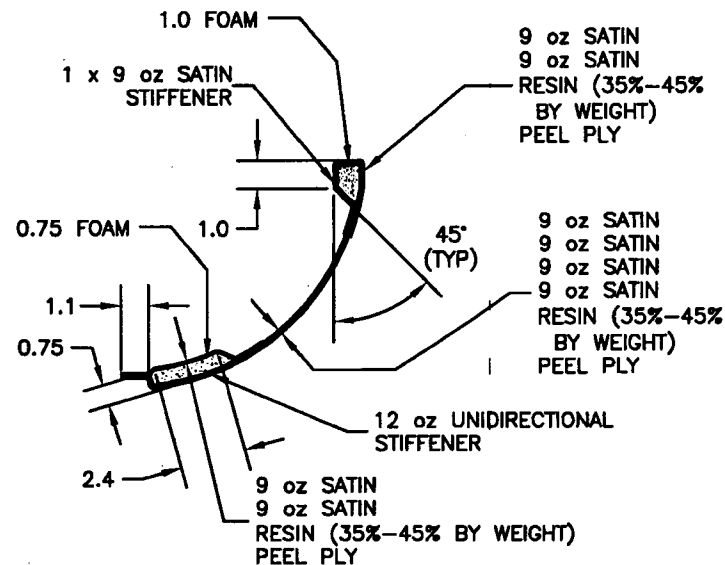


DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	REV. E
		TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET 4 OF 11
				SCALE
				NTS

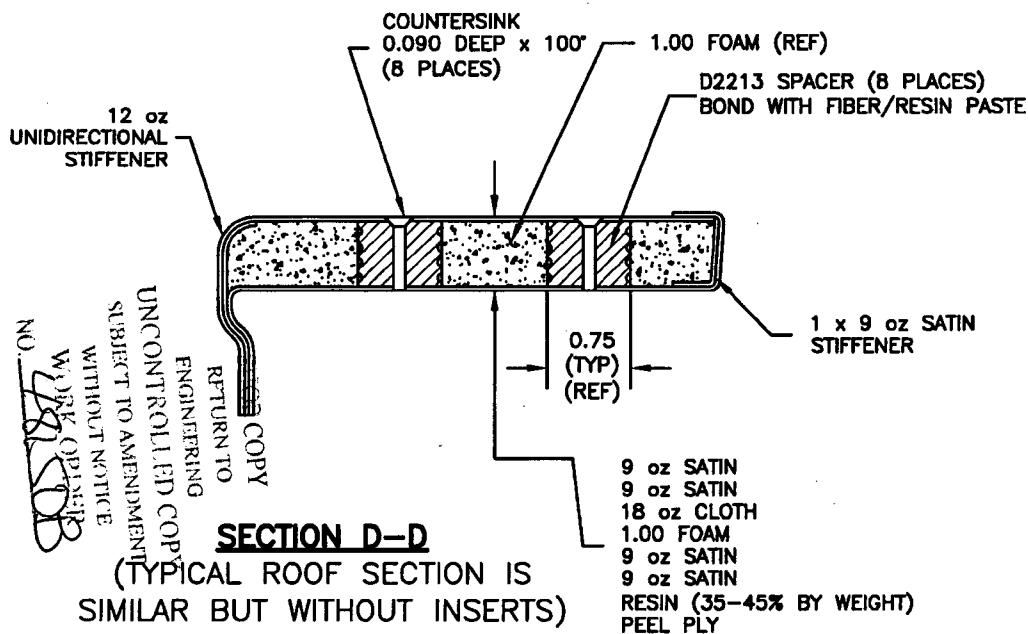
RELEASED
07.04.01



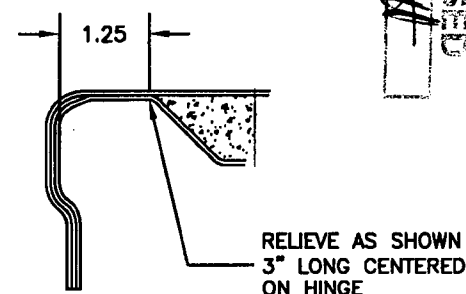
SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION B-B
(SECTION C-C OPPOSITE)



SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION IS
SIMILAR BUT WITHOUT INSERTS)

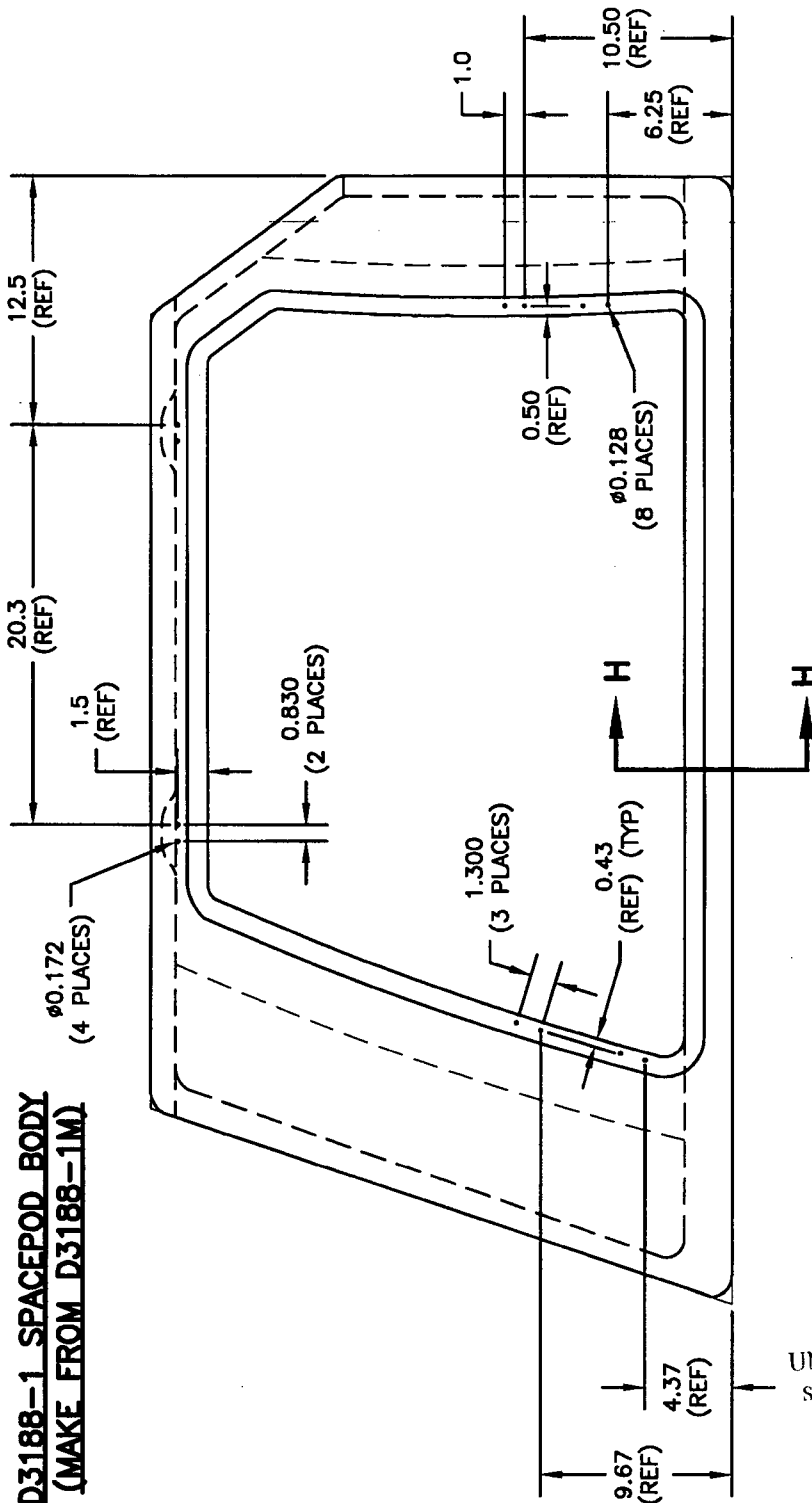
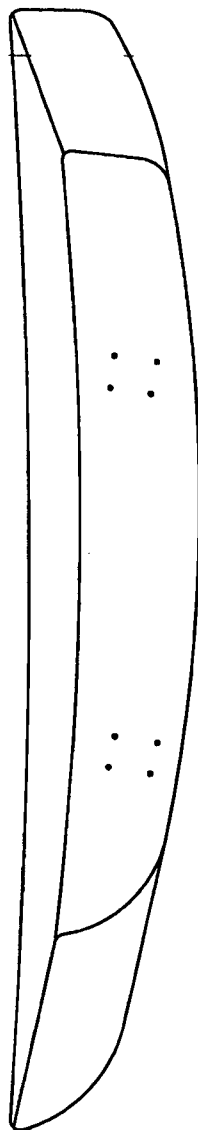


SECTION E-E
(2 PLACES PER POD)



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 5 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
07.04.02



**D3188-1 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)**

- NOTES:
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
 - 2) SEE SHEET #111 FOR SECTION VIEW

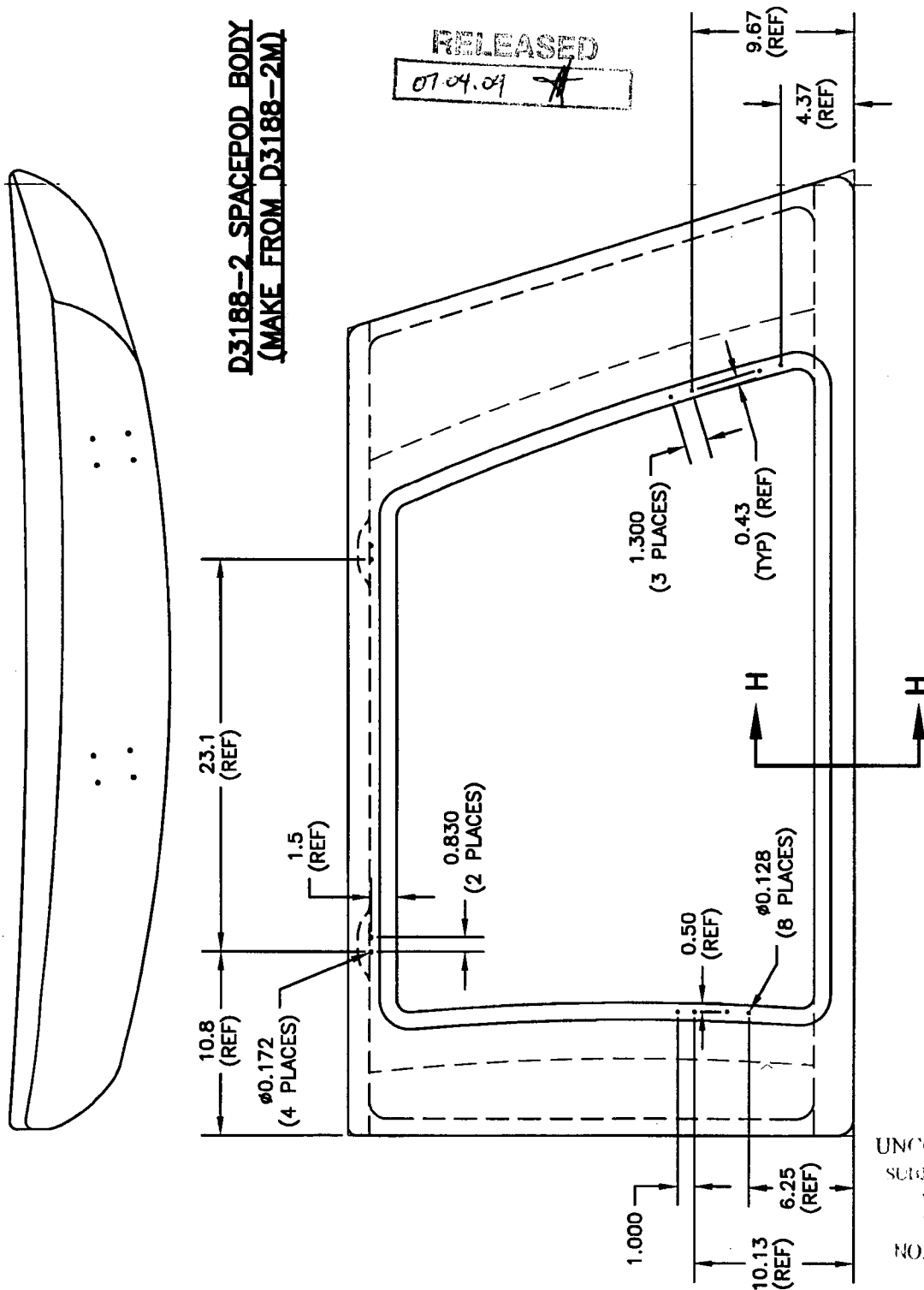
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 481503

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 6 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS



NOTES:
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE
TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SH 11 COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 4481508

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

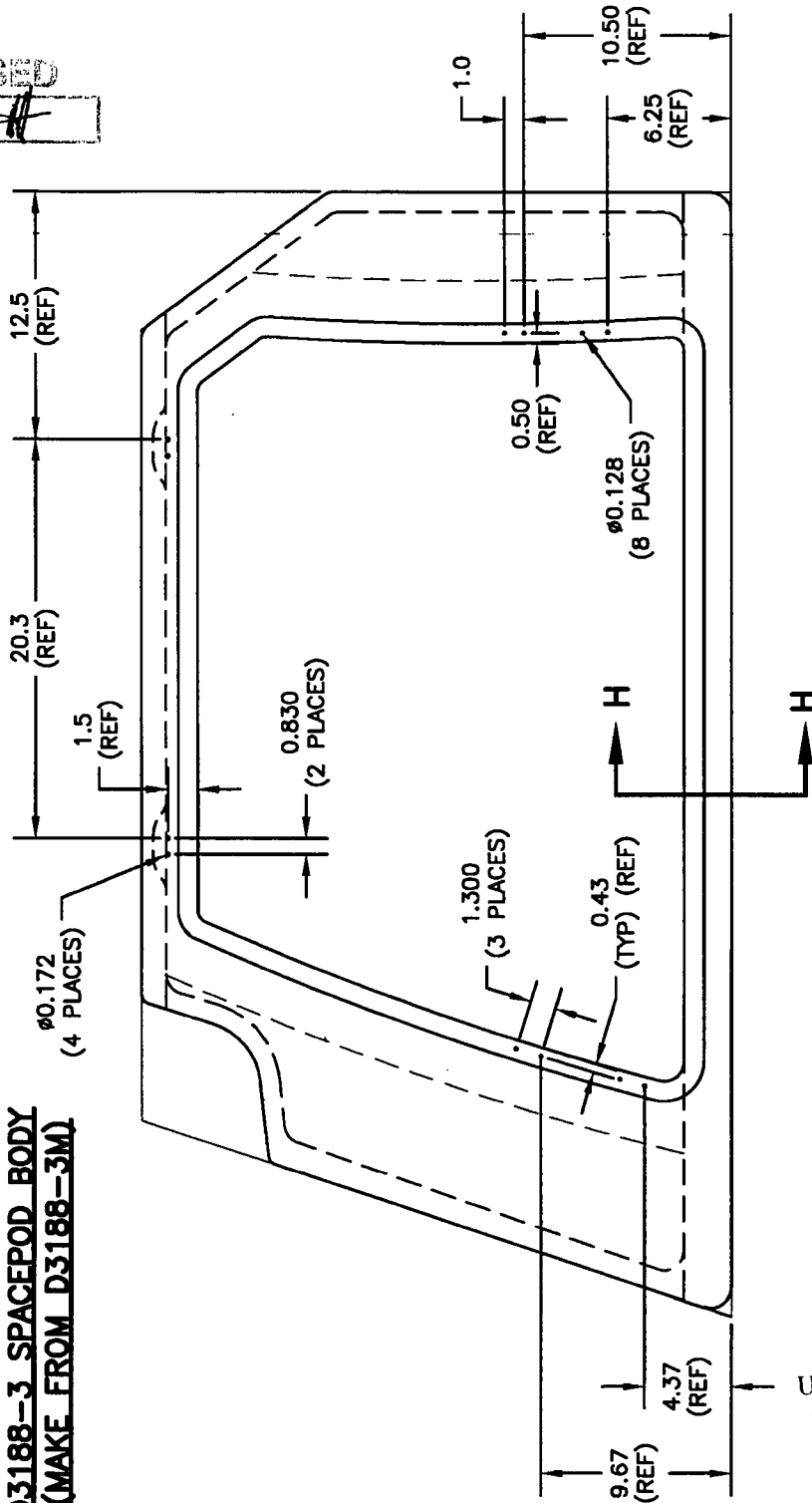


DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED H	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 7 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
07.04.09 H



**D3188-3 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 48150B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

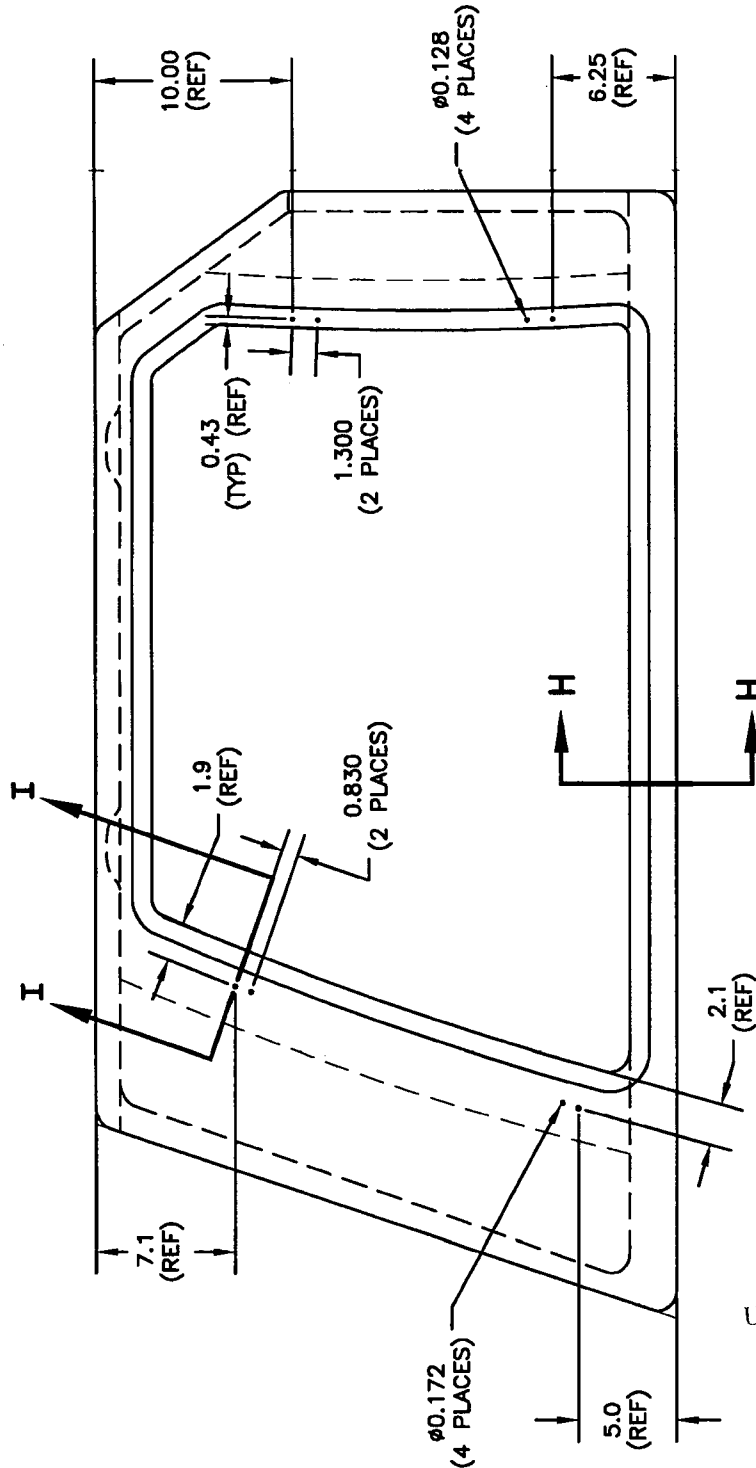
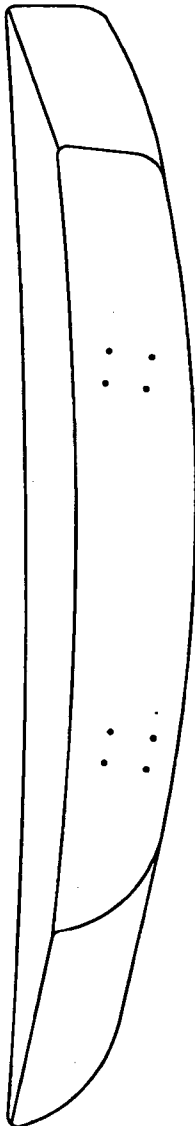


DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 8 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED

07.04.02

D3188-5 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

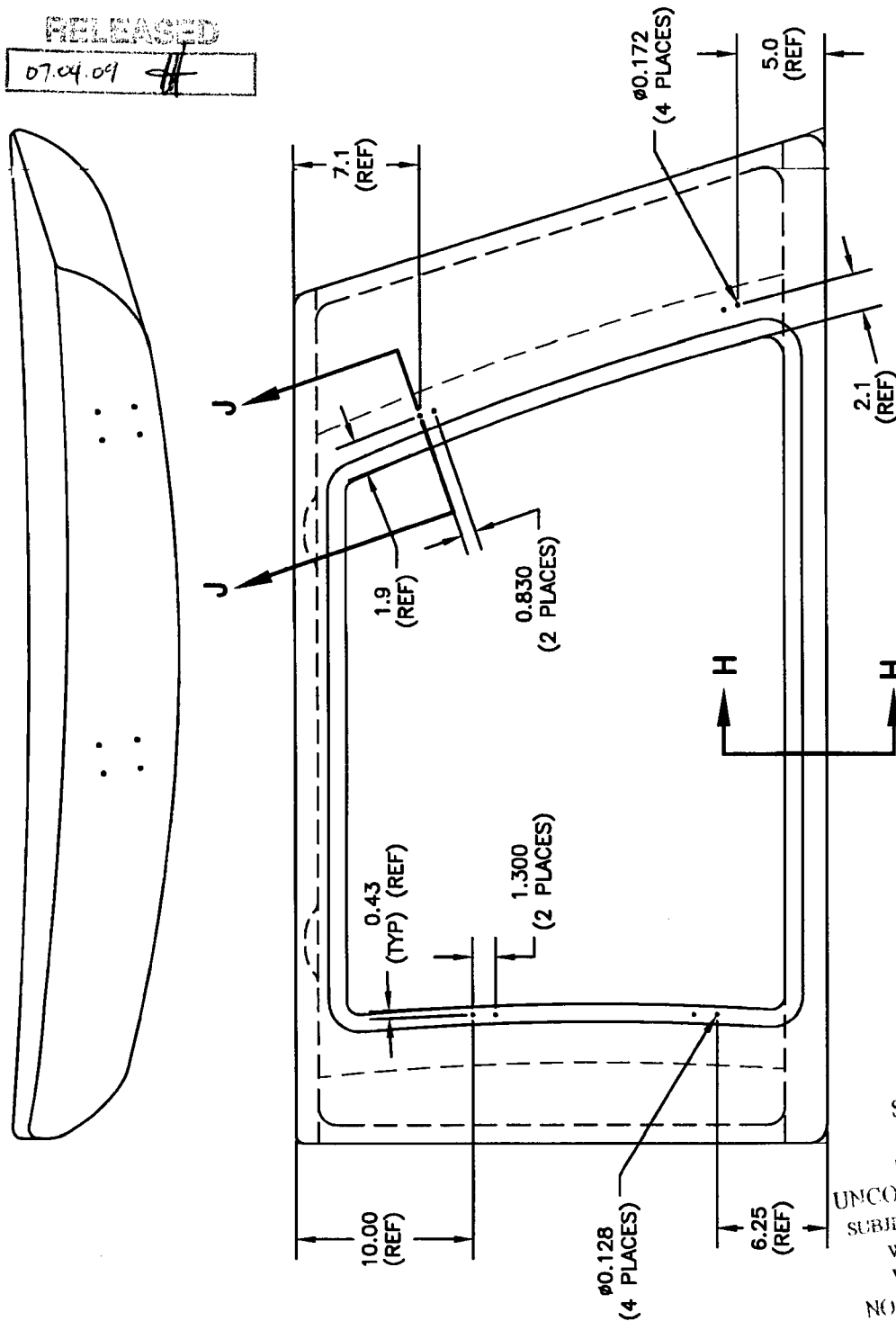
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 481508

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED #	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 9 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS



**D3188-6 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)**

NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 148150B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

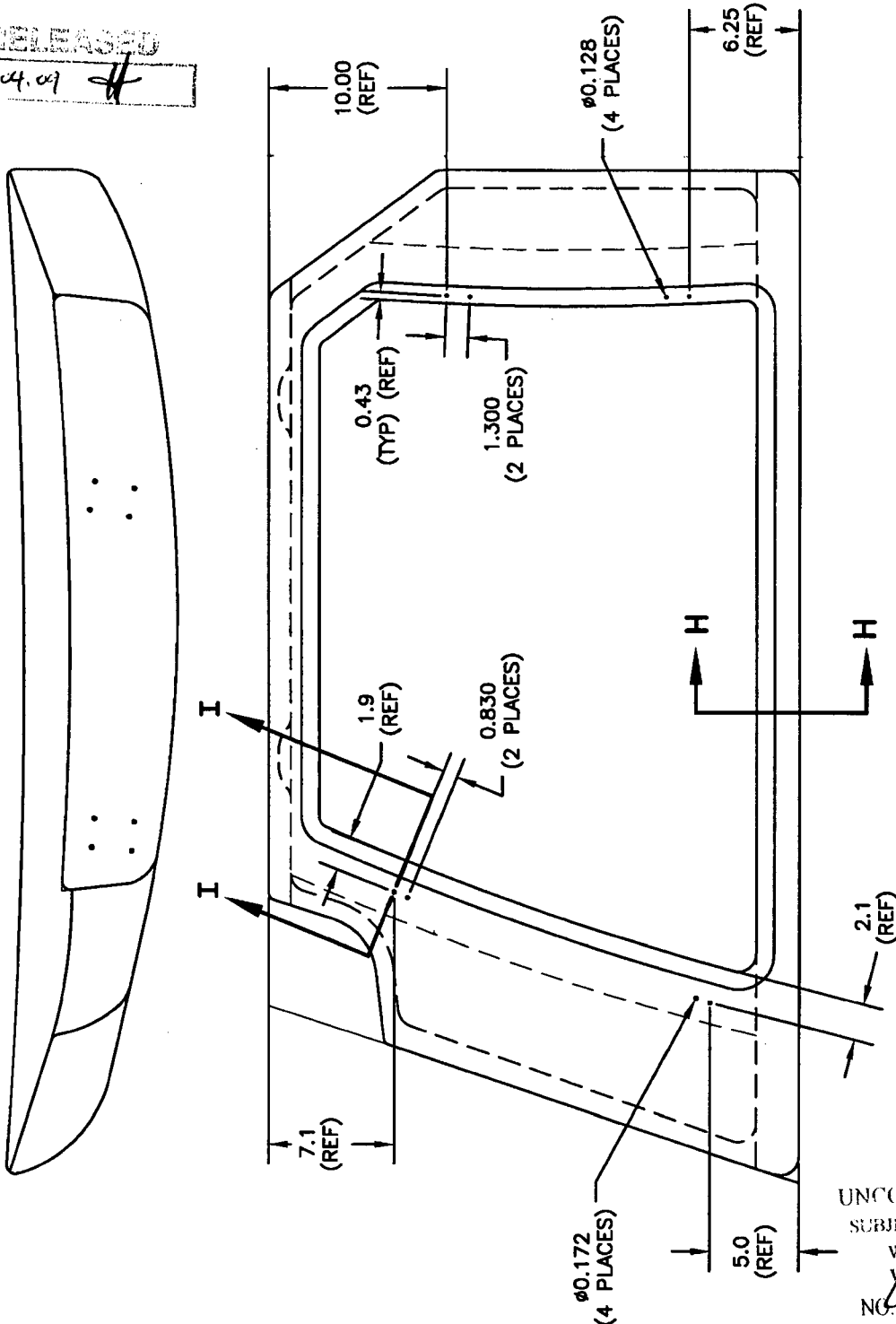
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 10 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

**D3188-7 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**

RELEASED
07.04.02 [Signature]



NOTE:
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE
TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
NO. 88150B

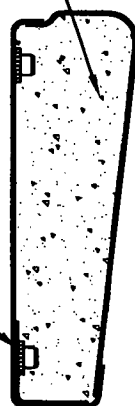


DESIGN JB	DRAWN BY C.B.	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 11 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

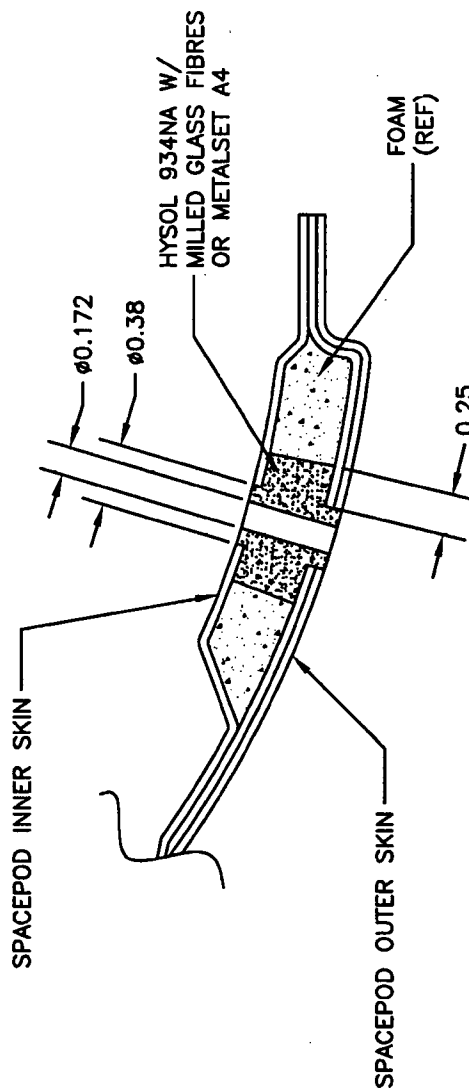
RELEASED
07.04.02 [Signature]

INSTALL AKS7-1032-130
INSERTS (29 PLACES)
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)

FOAM
(REF)



SECTION H-H
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION I-I
(SECTION J-J OPPOSITE)
(4 PLACES PER POD)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 48150B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13210
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
02/09/2009	27/05/2009	6015	Chantal Lavoie		PO00008864		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	D31862P Spacepod Door RH B48150C01 Dwg. Rév.: D <div>No. lot 43812</div> <div>Qté 1</div>			
1	0	1	DKC134-0069	D31882P Spacepod Body RH B748150 Dwg. D3188 Rév.: E <div>No. lot 20927</div> <div>Qté 1</div> <div>502/02/09</div>			

502/02/09

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



ate: Lundi, 2009-08-03 14:33:45
tilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD
 Numéro Job : 20927
 Numéro Soumission : 3422
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2009-08-03 No. B.V. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : -- Type :
 Job précédente :
 Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Client: D3188-2

Nom Dessin : SPACEPOD BODY
 Numéro Article : DKC134-0069
 Numéro Dessin : D3188
 Projet Numéro : DK-359
 Révision dessin : E
 Matériel : Fibre 7781 et résine 411-350
 Date Dûe : 2009-08-10 Qté: 1 Udm: UNITE

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la
 révision 00 du DKC134-0064 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

3.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)

4.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)

5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)

7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-7080-1

8.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-22549-1

Date: 4 Lundi, 2009-08-03 14:33:45

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 20927

Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

9.0 AMB0213 WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 0.350 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.350 KILOGRAMME(s)

WR1850 Roving 18oz. x 50"

N° de Lot:

1-22202-1

10.0 AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 4.0000 ROULEAU(s)

11.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 16/07/09 Heure Début: 9:00 Heure Fin: 9:45 Sceau:



12.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 GALLON(s)/Unit Total: 0.0640 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

13.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 LITRE(s)/Unit Total: 2.000 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-24493-1 + 1-24784-1

14.0 AAC1540

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0040 GALLON(s)/Unit Total: 0.0040 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot:

1-6872-1

15.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 16-07-09 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 12:35 Sceau:



16.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 20927

Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 16/01/09 Heure Début: 12:35 Heure Fin: 1:35 Sceau:



17.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 16/01/09 Heure Début: 1:35 Heure Fin: 1:55 Sceau:



Curing Début: 12:35 Curing Fin: 7:30

18.0

AMB0355

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.750 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.750 FEUILLE(s)
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick N° de Lot: 1-6773-2

19.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 15/01/09 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 9:30 Sceau:



20.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 LITRE(s)/Unit Total : 0.200 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-24784-1

21.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 GALLON(s)/Unit Total : 0.0064 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20927

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:




Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

Quantité: 1 Date: 07/07/09 Sceau: 

23.0 AAC1611 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.01 KIT(s)/Unit Total : 0.01 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6986-1

24.0 FINITION Finition Générale





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des point sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.


Quantité: 1 Date: 17/07/09 Sceau:  

25.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 18/08/09 Sceau: 

26.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-24784-1

27.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

28.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20927

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: 1 Date: 10/08/09 Sceau:

29.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 10/08/09 Sceau: Initiales: C.G.

30.0 AAC1611 Polybond B46F

Commentair Qty.: 1.00 KIT(s)/Unit Total : 1.00 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6986-1

31.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du Poly bond.

Date: 11/08/09 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:05 Sceau:

32.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 11/08/09 Heure Début: 8:05 Heure Fin: 8:35 Sceau:

33.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 20927

Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 11/08/09 Heure Début: 8:35 Heure Fin: 9:55 Sceau:



Curing Début: 8:05 Curing Fin: 9:30

34.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.100 KIT(s)/Unit Total: 0.100 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7035-1

35.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total: 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: 1-7035-1

36.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond

Date: 11/08/09 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 4:00 Sceau:



37.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

Quantité: 1 Date: 11/08/09 Sceau:



38.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 LITRE(s)/Unit Total: 0.100 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-24784-1

39.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 GALLON(s)/Unit Total: 0.0032 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

40.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

Date: Lundi, 2009-08-03 14:33:45
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20927

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: 1

Date: 12/08/09

Sceau: 34



41.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 LITRE(s)/Unit Total: 1.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-24784-1

42.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 GALLON(s)/Unit Total: 0.0504 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

43.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 12/08/09

Heure Début: 12:30

Heure Fin: 12:35

Sceau: 34



44.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 12/08/09

Heure Début: 12:35

Heure Fin: 1:25

Sceau: 34



45.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 12/08/09

Heure Début: 1:25

Heure Fin: 1:45

Sceau: 34



Curing Début: 12:35

Curing Fin: 7:30

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 20927

Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

46.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 13/08/09 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 7:50 Sceau:



47.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de \varnothing .745" pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieur de la pièce)

Date: 13/08/09 Heure Début: 7:50 Heure Fin: 9:00 Sceau:



48.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 GALLON(s)/Unit Total : 0.0048 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

49.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-24784-1

50.0 AAC1540 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-6872-1

51.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 14/08/09 Heure Début: 1:00 Heure Fin: 1:05 Sceau:



Date: Lundi, 2009-08-03 14:33:45

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 20927

Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

52.0 AAC1610 Spacer N° D2213

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Spacer N° D2213

N° de Lot:

1-7102-1

53.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autoblocantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 14/08/09 Heure Début: 1:05 Heure Fin: 1:50 Sceau:

Curing Début: 1:05 Curing Fin: 7:30

54.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

55.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-24784-1

56.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 13/08/09 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:20 Sceau:

57.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20927Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 13/08/09 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 4:15 Sceau:  Curing Début: 3:20 Curing Fin: 7:30

58.0

FINITION


Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Quantité: 1 Date: 19/08/09 Sceau: 

59.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-23794-2

60.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24023-3

61.0


PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Quantité: 1 Date: 20/08/09 Sceau: 

62.0

PRIMER


Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 20/08/09 Heure Début: 3:45 Heure Fin: 4:00 Sceau: 

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20927

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

63.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total: 0.020 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7035-1

64.0 AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total: 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: 1-7035-1

65.0 FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 24/08/09 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 2:00 Sceau:



66.0 AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total: 0.2500 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-23794-2

67.0 AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total: 0.2500 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 2-24023-3

68.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Quantité: 1 Date: 25-08-09 Sceau:



69.0 PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 25-08-09 Heure Début: 2:40 Heure Fin: 2:55 Sceau:



01/09/09 (REWORK)

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20927

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0069

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

70.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 2-9-09

Sceau:



Initiales:

J.S.

71.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1

Date: 2-9-09

Sceau:

